F

Mode d'emploi et liste des pièces détachées

OptiGun-A(X)
Pistolet à poudre automatique
(GA01)

ITW Gema

Parution 10/02

Table de matiéres

1. Mode d'emploi 1
1.1. Consignes de sécurité pour les opérations d'enduction par pulvérisation de poudre électrostatique 1
2. A propos de ce mode d'emploi 1
3. Champ d'application 2
4. Pistolet à poudre automatique OptiGun A(X) 2
4.1. Contenu de la livraison 2
4.2 Fiche technique – Pistolet à poudre automatique OptiGun 3
5. Pistolet à poudre automatique OptiGun – Vue d'ensemble 4
5.1. Le pistolet à poudre automatique OptiGun peut être équipé des buses de pulvérisation suivantes. 5
5.2. Production de haute tension 6
5.3. Montage 6
5.4. Circulation de la poudre et air de rinçage 7
5.5. Buse à jet plat avec électrode centrale ventilée 8
5.6. Buse à jet plat avec déflecteur et électrode centrale ventilée 8
6. Préparation du démarrage 9
6.1. Branchement du pistolet à poudre automatique OptiGun 9
6.2. Vérification des fonctions 10
7. Démarrage 11
7.1. Régulation de la sortie de la poudre et du nuage de poudre 11
7.2. Réglage du volume d'air total 11
7.3. Sélection du volume de sortie de poudre 11
7.4. Sélection du lavage des électrodes 11
7.5. Paramétrage - Enduction 12
7.6. Arrêt 12
7.7. Rinçage des tuyaux à poudre 12
8. Planning de maintenance 13
8.1. Maintenance quotidienne 13
8.2. Maintenance hebdomadaire 13
9. Nettoyage et réparations 13
9.1. Nettoyage 13
9.1.1. Tous les jours 13
9.1.2. Toutes les semaines 13
9.2. Démontage du pistolet à poudre 14
9.3. Remontage du pistolet à poudre 20
9.4. Réparations au pistolet à poudre 21
9.5. Connexion du tuyau à poudre 21
9.6. Nettoyage des buses de pulvérisation 22

(Suite)

Parution 10/02

Table de matiéres (Suite)

10. Guide de résolution des problèmes 23
11. Liste des pièces détachées 25
11.1. Comment commander des pièces détachées 25
11.2. Pistolet à poudre automatique OptiGun 26
11.3. Pistolet à poudre automatique OptiGun – complet 26
11.4. Manche du pistolet à poudre OptiGun-A - complet 27
11.5. Manche OptiGun A - complet 27
11.6. Pistolet à poudre automatique OptiGun- AX – complet 28
11.7. Manche du pistolet à poudre OptiGun AX - complet 29
11.8. Câble du pistolet à poudre - complet 30
11.9. Combinaisons de buses pour OptiGun 31

Parution 10/02

1. Mode d'emploi

1.1. Consignes de sécurité pour les opérations d'enduction par pulvérisation de poudre électrostatique

1. Cette installation peut être dangereuse si elle n'est pas utilisée conformément aux normes ci-dessous :
EN 50.050 (ou VDE 0745, Section 100), EN 50 053, section 2 (ou VDE 0745, Section 102), et la notice technique, ZH 1/444 pour enduction par poudre électrostatique.

2. Toutes les pièces ayant les propriétés des conducteurs électriques situées dans un rayon de 5 m autour de la zone d'enduction et surtout les pièces à traiter, *doivent* être correctement reliées à la terre.

3. Dans la zone d'enduction, le sol *doit* être conducteur électrique. Le béton normal est généralement conducteur.

4. Le personnel d'exploitation *doit porter* des chaussures conducteur électrique (ex : semelles de cuir).

5. Le personnel d'exploitation doit tenir le pistolet à main nue. En cas de port de gants, ceux-ci doivent être conducteur électrique.
6. Brancher les câbles de mise à la terre (jaune/ vert) fournis sur la borne de mise à la terre sur le module de contrôle. Le câble de mise à la terre doit avoir une bonne connexion métal/métal avec la cabine de peinture, l'unité de recyclage et le système de convoyage des pièces à traiter, surtout avec les suspensions des pièces à traiter.

7. Les câbles électriques et les tuyaux d'entrée de poudre reliés aux pistolets doivent être disposés afin d'être protégés des possibilités de dégâts mécaniques.

8. L'installation de pulvérisation de la poudre ne doit être mise sous tension qu'après la mise en fonctionnement de la cabine. Si la cabine s'arrête, l'installation de pulvérisation de la poudre doit également se mettre hors tension.

9. Vérifier la mise à la terre de tous les éléments conducteurs électriques au moins une fois par semaine.

10. Lors du nettoyage du pistolet ou du changement de buses, le module de contrôle *doit* être hors tension.

2. A propos de ce mode d'emploi

Ce mode d'emploi contient toutes les informations importantes nécessaires pour le fonctionnement de votre pistolet à poudre OptiGun. Il vous guidera en toute sécurité au cours des phases d'installation, vous apportera les informations nécessaires pour utiliser votre pistolet à poudre avec divers accessoires et vous donnera des indications et des astuces pour une utilisation optimale de votre nouveau pistolet à poudre. Vous trouverez les informations concernant le fonctionnement des différents éléments du système, commandes du pistolet à poudre, injecteurs etc., dans leur documentation respective.

Parution 10/02

3. Champ d'application

Le pistolet à poudre automatique OptiGun A(X) est conçu exclusivement pour l'enduction électrostatique avec de la poudre organique. Toute autre utilisation n'est pas conforme. Le fabricant n'est pas responsable des dégâts résultant d'une telle utilisation, un tel risque est entièrement supporté par l'utilisateur.

4. Pistolet à poudre automatique OptiGun A(X)

Le pistolet automatique ultra léger OptiGun A(X) avec générateur de haute tension intégré convainc par son pouvoir de pénétration optimal et sa forte charge. Une efficacité de transfert élevée et constante ainsi qu'une efficacité d'enduction élevée avec structure d'enduction symétrique sont obtenues grâce à l'électrode centrale ventilée. Le pistolet à poudre automatique OptiGun peut être démonté facilement, il est donc facile à entretenir et à réparer.

- Corps de pistolet continus, étanches avec canaux séparés pour la cascade et l'air de rinçage.
- Tube de poudre guidé continu, autoscellant
- Bague SuperCorona à démontage rapide
- Couplage de tube de poudre avec mécanisme de déblocage rapide
- Tuyau et câble couverts
- Excellent accès aux connexions grâce au verrou d'accrochage
- Conversion simple en pistolet à changement de couleur rapide (tube de poudre et tube de fixation du pistolet)
- Même buses et extensions que le pistolet manuel EasySelect
- Facile à démonter en quelques mouvements manuels et donc, facile à entretenir
- peu de pièces d'usure (tube de poudre, buse et SuperCorona)
- tube de poudre autoscellant (logeant collerette)
- Cascade facile à retirer car sans graisse avec rhéostats limiteurs de courant
- Contact chargé par ressort entre la cascade et la cheville de contact
- la SuperCorona est facile à démonter et à nettoyer

4.1. Contenu de la livraison

- Pistolet à poudre automatique OptiGun
  Buse à jet plat avec support d'électrode
  Fixation de câble avec fermeture Velcro
- Brosse de nettoyage du pistolet
- Jeu de pièces

Parution 10/02

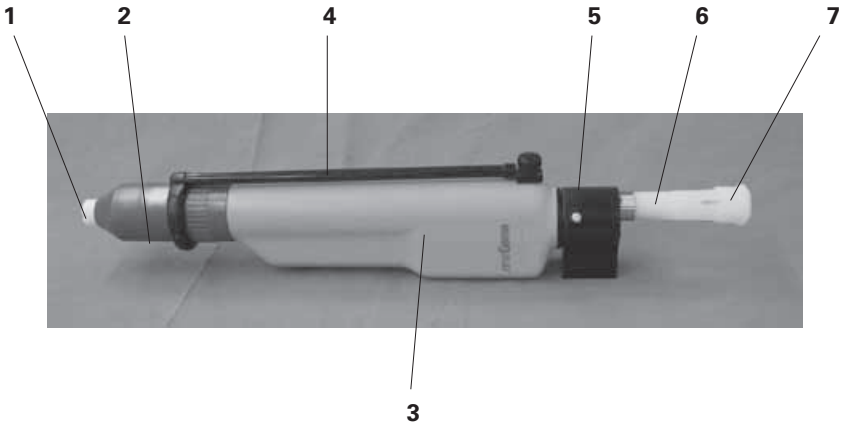
4.2 Fiche technique – Pistolet à poudre automatique OptiGun

Tension d'entrée nominale :	0-12 V(selon le mode et le fonctionnement)
Tension de sortie nominale :	95 kV
Polarité :	négative (option : positive)
Courant de sortie max. :	100 µA
Cascade :	12 niveaux
Poids :	670 g (740 g avec bague SuperCorona)
Protection antiarc :	Type A conformément aux Normes européennes50177***** / Type B

* Type A : Le système correspond à la norme EN 50050 : 1986 avec limitation d'énergie de 5 mJ. Le risque de choc électrique ou d'explosion d'énergie n'existe pas avec ce type de " système ". Raccordement : L'OptiGun GA01 ne peut être raccordé qu'à l'unité de contrôle OptiTronic.

Parution 10/02

5. Pistolet à poudre automatique OptiGun – Vue d'ensemble



1 Buse de pulvérisation
2 Manchon fileté
3 Manche avec cascade H-V amovible
4 Bague SuperCorona
5 Support du pistolet à poudre
6 Tube de poudre
7 Pince raccord tuyau

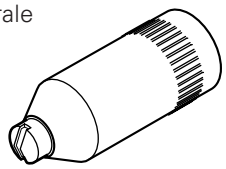
Fig. 1

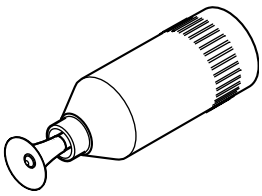
Parution 10/02

5.1. Le pistolet à poudre automatique OptiGun peut être équipé des buses de pulvérisation suivantes. Voir aussi " Vue d'ensemble du système "

Buse de 40 mm

Buse à jet plat avec électrode centrale ventilée

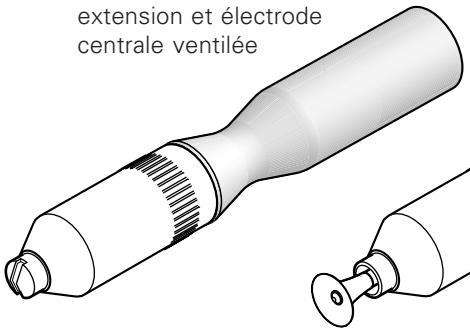


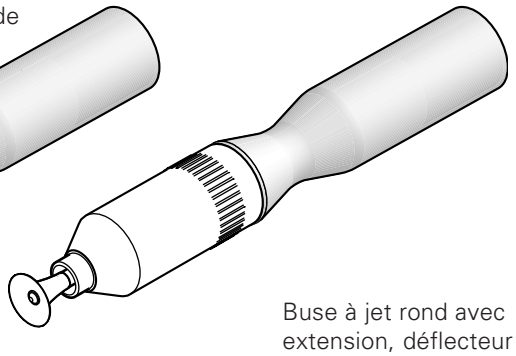


Buse à jet plat avec déflecteur et électrode centrale ventilée

Buse de 150 mm (ne fait pas partie du jeu standard, disponible séparément, voir liste des pièces détachées)

Buse à jet plat avec extension et électrode centrale ventilée





Buse à jet rond avec extension, déflecteur et électrode centrale ventilée

Buse de 300 mm – non représentée (ne fait pas partie du jeu standard, disponible séparément, voir liste de pièces détachées).

Fig. 2

Parution 10/02

5.2. Production de haute tension

Le courant direct est fourni par la cascade haute tension (4) dans le pistolet par l'intermédiaire de l'unité de contrôle à travers le câble du pistolet (11). Les éléments électroniques (c), intégrés dans le pistolet, convertissent le courant direct en courant alternatif.
La haute tension rectifiée, qui est nécessaire à l'application, est alimentée par la cascade (d). La haute tension créée est acheminée vers l'électrode (e) dans la buse de pulvérisation (voir aussi figures 5 et 6).

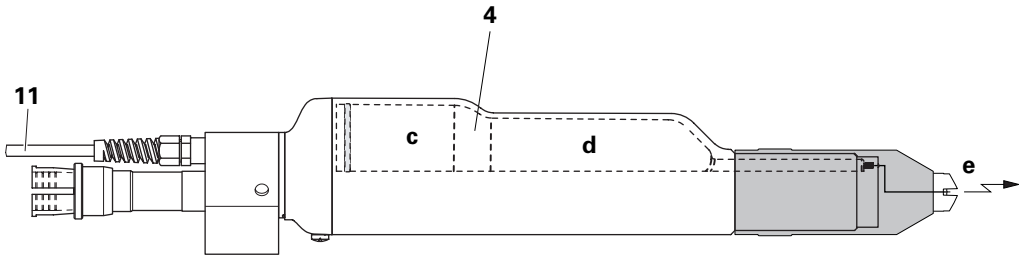


Fig. 3

5.3. Montage

OptiGun est mis sous tension et hors tension par le module de contrôle du pistolet OptiTronic.
Le module de contrôle envoie la basse tension, le flux de poudre et l'air de rinçage vers le pistolet.

5.4. Circulation de la poudre et air de rinçage

L'air de rinçage utilisé avec la buse de pulvérisation ventilée est raccordé à sa connexion à l'arrière de l'unité de contrôle (voir Mode d'Emploi du Contrôle pour pistolet à poudre OptiTronic).
Le fonctionnement des buses de pulvérisation est décrit dans le paragraphe correspondant (voir page 8).

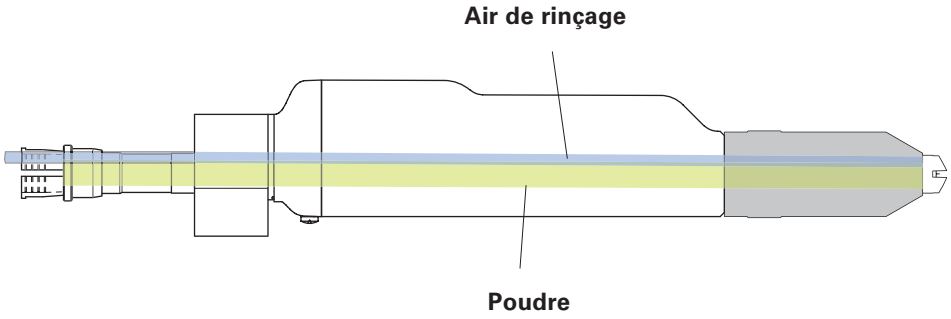


Fig. 4

Parution 10/02

5.5. Buse à jet plat avec électrode centrale ventilée

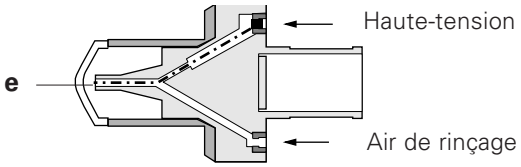


Fig. 5

La buse à jet plat est utilisée pour pulvériser et charger la poudre.
La forme ovale du nuage de poudre lors de la pulvérisation est due à l'ouverture en fente.
La poudre est chargée par une électrode centrale. La haute-tension générée dans le pistolet par la cascade est amenée à l'électrode centrale par la rondelle de contact noire du support de buse.
Afin d'éviter l'accumulation de poudre sur l'électrode, celle-ci est rincée à l'air comprimé en cours de pulvérisation. De plus, l'air de rinçage est introduit dans le support de l'électrode par le petit trou se trouvant dans la rondelle de contact noire du support de buse.
La régulation de l'air de rinçage sur le poste de contrôle est expliquée dans le " Mode d'emploi du module de contrôle ".

5.6. Buse à jet plat avec déflecteur et électrode centrale ventilée

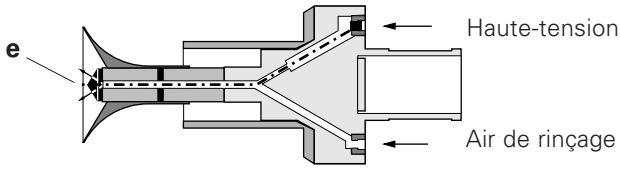


Fig. 6

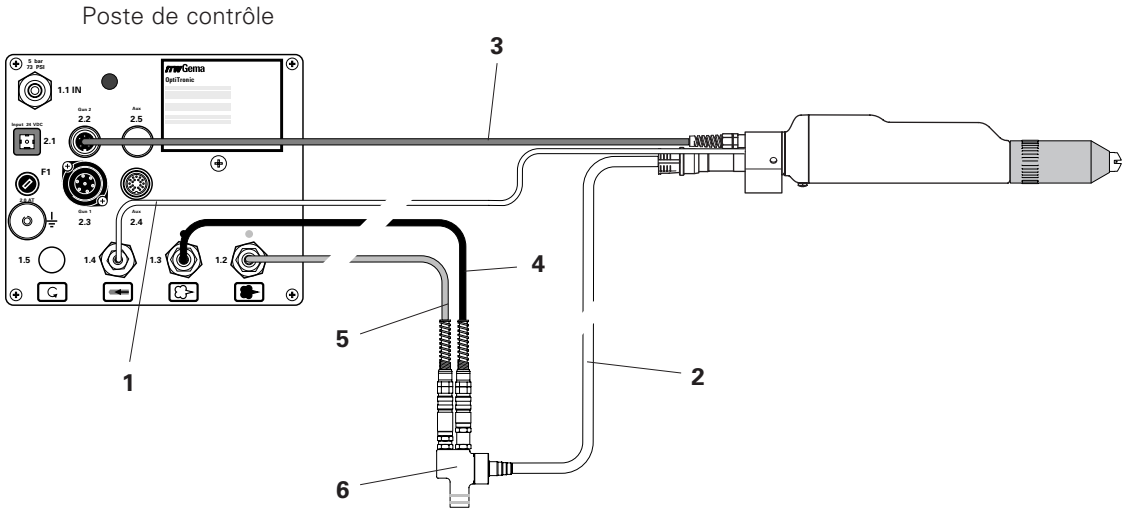
Afin de donner une certaine forme au nuage de poudre qui sort du pistolet, un déflecteur est utilisé. La poudre est chargée par une électrode centrale. La haute-tension, qui est générée dans le pistolet par la cascade, est amenée à l'électrode centrale par la rondelle de contact noire du support de buse.
Comme la poudre s'accumule sur l'arrière du déflecteur, celle-ci doit être rincée à l'air comprimé.
L'air de rinçage est amené dans le support d'électrode par le petit orifice dans la rondelle de contact noire du support de buse, il est orienté de manière à passer sur la surface arrière du déflecteur. La puissance de l'air de rinçage dépend de la poudre et de ses propriétés d'accumulation.
La régulation de l'air de rinçage sur le poste de contrôle est expliquée dans le " Mode d'emploi du module de contrôle ".

Parution 10/02

6. Préparation du démarrage

6.1. Branchement du pistolet à poudre automatique OptiGun

1. Brancher la fiche du pistolet sur le poste de contrôle (voir le Mode d'emploi du poste de contrôle).
2. Connecter le tuyau d'air de rinçage du poste de contrôle sur le pistolet.
3. Brancher le tuyau à poudre du pistolet à poudre sur l'injecteur.



1 Tuyau pour l'air de rinçage
2 Tuyau à poudre
3 Câble du pistolet
4 Tuyau d'air supplémentaire
5 Tuyau d'air de convoyage
6 Injecteur

Fig. 7

Parution 10/02

6.2. Vérification des fonctions

En cas de problème, voir le " Guide de résolution des problèmes ".
(Pour plus d'information, voir le mode d'emploi du poste de contrôle)

1. Le pistolet installé doit être dirigé vers une pièce reliée à la terre dans la cabine d'enduction. Tous les branchements doivent être faits.
2. Mettre le poste de contrôle du pistolet sous tension (voir aussi le mode d'emploi du poste de contrôle). Le pistolet commence la pulvérisation
3. Régler les paramètres d'enduction désirés (volume de poudre, air total, haute tension) sur le poste de contrôle (voir aussi le mode d'emploi du poste de contrôle).
4. Régler l'air de rinçage sur le poste de contrôle en fonction de la buse utilisée.

Si tous les tests ont été positifs, le pistolet est prêt pour l'application.
En cas de dysfonctionnement, la cause du problème peut être localisée à l'aide du guide de résolution des problèmes page 23.

7. Démarrage

7.1. Régulation de la sortie de la poudre et du nuage de poudre

La sortie de poudre dépend de la poudre et du volume d'air total. (pour plus d'information, voir le mode d'emploi OptiTronic)

1. Démarrer le poste de contrôle du pistolet à poudre

7.2. Réglage du volume d'air total

2. Réglage du volume d'air total

   Le volume d'air total dépend de la longueur du tuyau à poudre, du nombre de coudes, du diamètre du tuyau, de la pression de l'air de convoyage et de l'air supplémentaire. Le mode de fonctionnement de l'injecteur et l'effet de l'air supplémentaire sont décrits dans le mode d'emploi de l'injecteur utilisé. La valeur ajustée pour le volume d'air total peut être laissée telle quelle tant que l'on utilise le même diamètre de tuyau à poudre. En cas de changement de diamètre de tuyau, il faut régler à nouveau le volume d'air.

7.3. Sélection du volume de sortie de poudre

3. Sélectionner le volume de sortie de la poudre en fonction de l'épaisseur souhaitée pour le revêtement.

   La sélection s'effectue grâce aux touches + et – du poste de contrôle. Pour commencer, il est recommandé d'utiliser le réglage standard de 60%. Le volume d'air total est ainsi maintenu constant automatiquement.
4. Vérifier la fluidification de la poudre
5. Déplacer le pistolet à l'intérieur de la cabine et allumer la sortie de poudre (voir le mode d'emploi OptiTronic).

7.4. Sélection du lavage des électrodes

6. Sélectionner le rinçage d'électrode correct (plage de réglage : 0 - 2.8 Nm 3 /h, valeur par défaut : 0,2 Nm^3 /h
7. Pour les buses à jet plat, adapter le nuage de poudre sur un objet de test :

- Dévisser le manchon fileté d'environ **45 °** afin que la buse à jet plat (ou l'extension) puisse être bougée légèrement
- Tourner la buse à jet plat pour la placer dans l'angle de l'axe désiré
- Revisser le manchon fileté fermement

  Avec une buse à jet rond et des déflecteurs rincés à l'air :
- Changer le déflecteur (des déflecteurs de ø16, 24, et 32 mm sont fournis avec le pistolet)

Parution 10/02

7.5. Paramétrage - Enduction

⚠ATTENTION

Assurez-vous que tous les éléments conducteurs électriques se trouvant dans un rayon de 5 m autour de la cabine de peinture sont reliés à la terre !

1. Vérifier la fluidification de la poudre
2. Le pistolet installé doit être dirigé vers une pièce reliée à la terre dans la cabine d'enduction.
3. Mettre le poste de contrôle sous tension.
4. Régler les paramètres d'enduction ou sélectionner l'un des programmes.

   Vérifier en regardant l'affichage DEL.
5. Les pièces à traiter peuvent être enduites.

7.6. Arrêt

1. Mettre le poste de contrôle du pistolet à poudre hors tension Les réglages haute tension, air de rinçage et sortie de poudre restent en mémoire.
2. Pour les arrêts de travail comme la pause repas, la nuit etc., il faut mettre la principale connexion air hors tension

7.7. Rinçage des tuyaux à poudre

Avant les arrêts prolongés, il faut nettoyer les tuyaux à poudre.

Procéder comme suit :

1. Retirer le tuyau à poudre de la connexion tuyau de l'injecteur (voir le mode d'emploi de l'Injecteur utilisé)
2. Souffler dans le tuyau à poudre avec de l'air comprimé. Les tuyaux à poudre se nettoient facilement à l'aide d'un cube de mousse retiré de l'emballage que l'on pousse dans le tuyau avec de l'air comprimé. Utiliser le pistolet à air ITW Gema (référence 346 055), conçu spécialement pour cette opération. Les cubes de mousse peuvent être commandés en feuilles de 100 pièces **(n° de référence 241 717).**
3. Rebrancher le tuyau à poudre sur la connexion tuyau de l'injecteur.

8. Planning de maintenance

⚠ IMPORTANT!

Un entretien régulier et soigneux augmente la durée de vie du pistolet et assure la qualité d'enduction pendant plus longtemps !

8.1. Maintenance quotidienne

1a Nettoyer le pistolet, voir ci-après

8.2. Maintenance hebdomadaire

1b Nettoyer le réservoir à poudre, l'injecteur et le pistolet à poudre. Remplir le réservoir à poudre juste avant de recommencer le travail

2b Vérifier les connexions de mise à la terre du poste de contrôle avec la cabine de peinture, le dispositif de suspension des pièces et la chaîne de convoyage.

9. Nettoyage et réparations

9.1. Nettoyage

Un nettoyage fréquent du pistolet à poudre permet de garantir la bonne qualité du revêtement.

⚠ IMPORTANT !

Avant de nettoyer le pistolet, mettre le poste de contrôle hors tension et débrancher les prises du pistolet. L'air comprimé utilisé pour le nettoyage ne doit contenir ni huile, ni eau.

9.1.1. Tous les jours

1a Nettoyer le pistolet, voir ci-après

9.1.2. Toutes les semaines

2. Retirer le tuyau à poudre de la connexion.
3. Retirer la buse de pulvérisation du pistolet et nettoyer.
4. Souffler dans le pistolet avec de l'air comprimé, depuis la connexion dans la direction du jet de pulvérisation.
5. Nettoyer le tube du pistolet avec la brosse à pistolet fournie.
6. Souffler à nouveau dans le pistolet avec de l'air comprimé.
7. Remonter le pistolet et effectuer les branchements.
8. Nettoyer les tuyaux à poudre et les vannes de soufflage.

⚠ ATTENTION

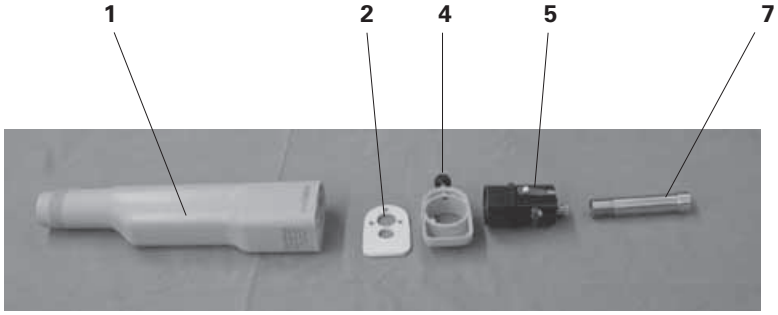
Vérifier que le manchon fileté est toujours bien serré. Si la buse de pulvérisation est mal ajustée, la haute tension du pistolet peut enflammer la buse de pulvérisation, ce qui endommagera nécessairement le pistolet à poudre.

Parution 10/02

9.2. Démontage du pistolet à poudre

⚠ ATTENTION

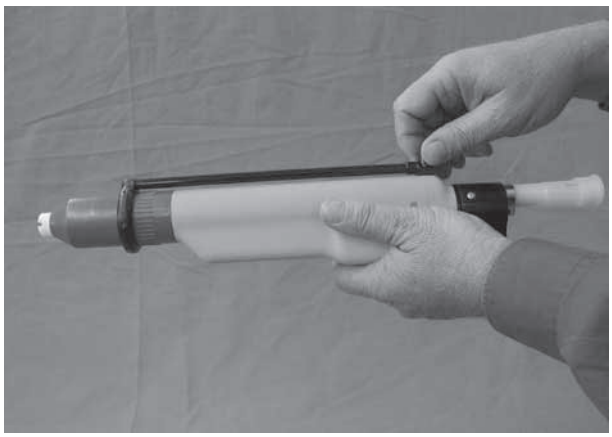
Le pistolet ne doit être démonté que si une panne ou la présence d'impuretés rendent cette opération nécessaire. Il ne doit pas être démonté plus que nécessaire pour atteindre la pièce désirée. Mettre le poste de contrôle hors tension et débrancher la fiche du pistolet avant de nettoyer le pistolet.

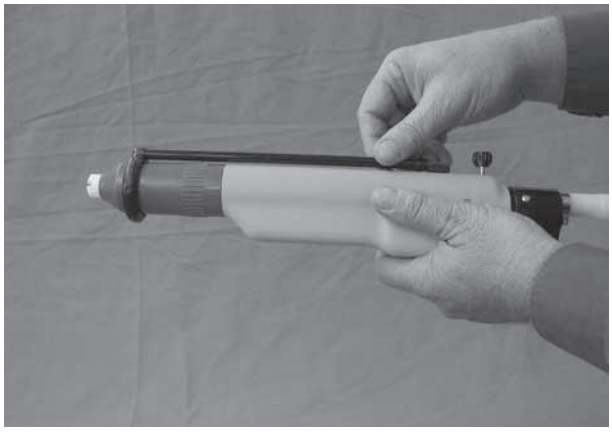


1 Manche avec cascade H-V amovible
2 Joint statique
4 Pièce intermédiaire
5 Connecteur
7 Vis creuse

Fig. 8

Démontage du pistolet (suite)





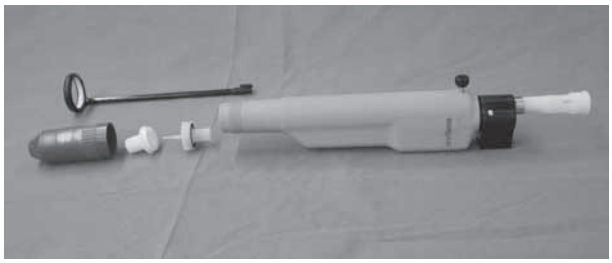
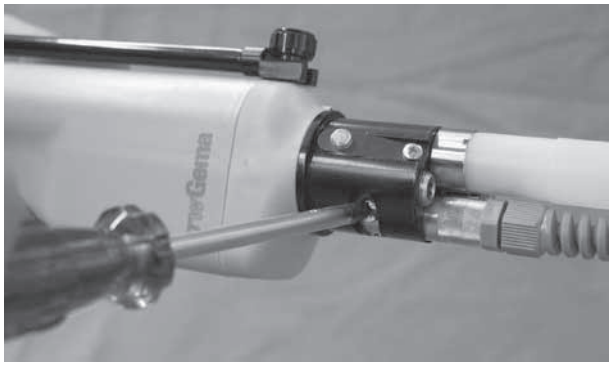


Fig. 9

Parution 10/02

Démontage du pistolet (suite)



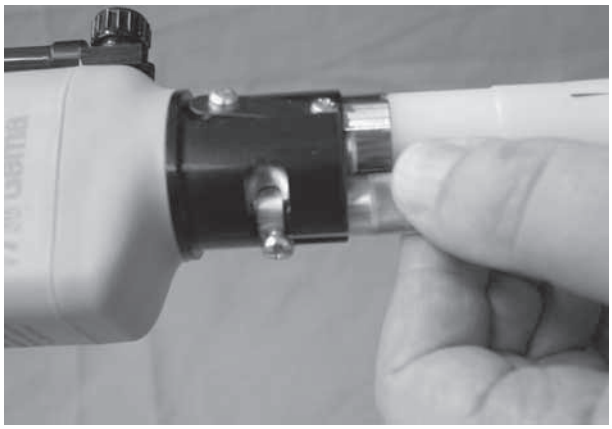
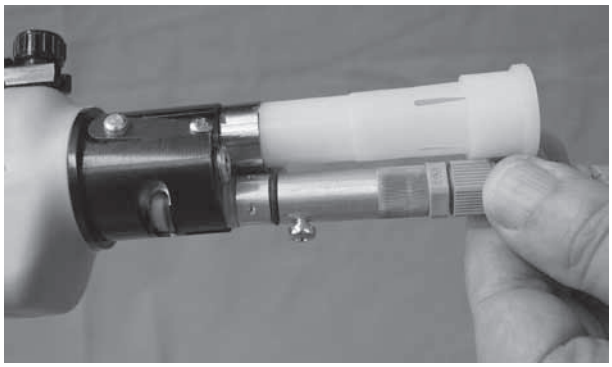
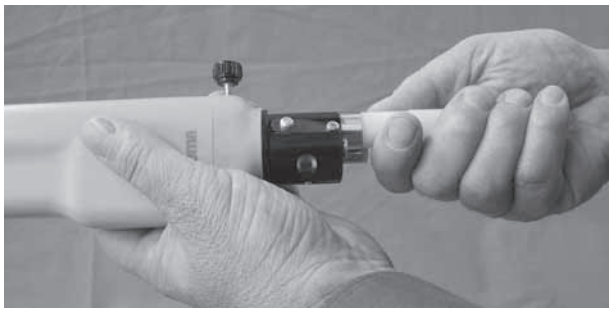


Fig. 10

Démontage du pistolet (suite)





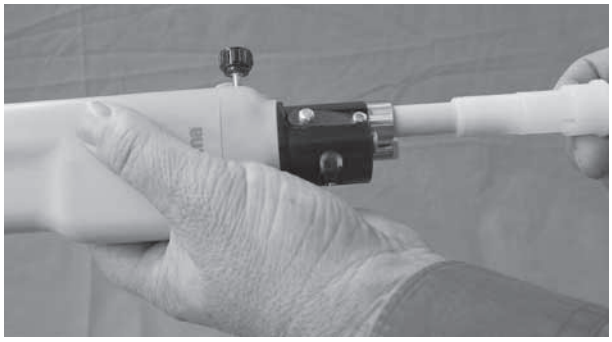


Fig. 11

Parution 10/02

Démontage du pistolet (suite)

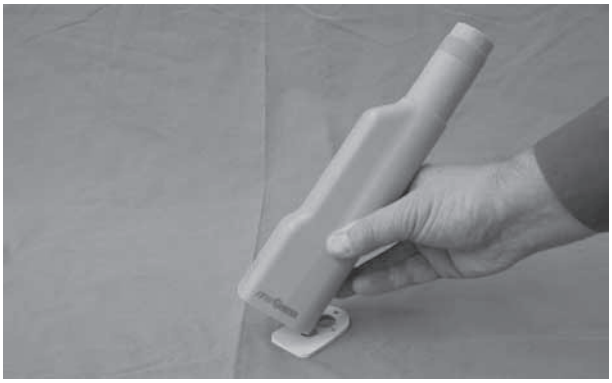
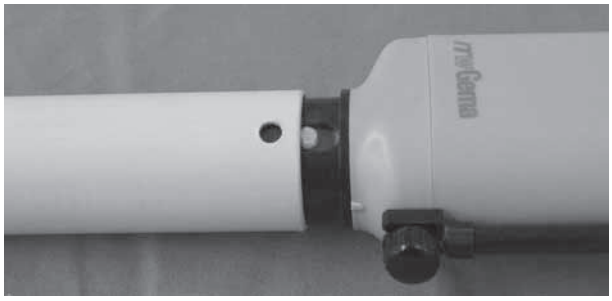
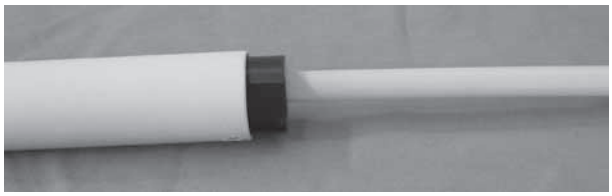


Fig. 12

Démontage du pistolet (suite)





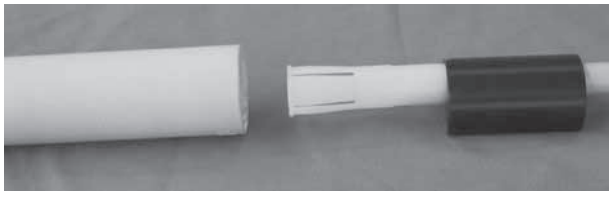
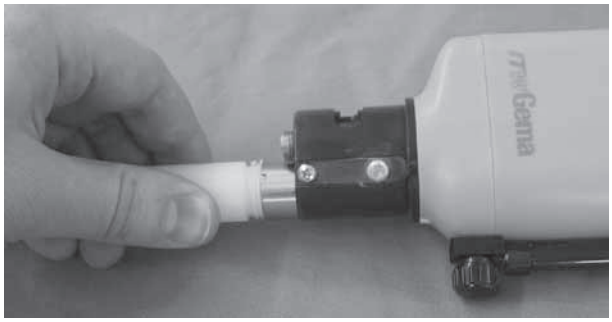


Fig. 13

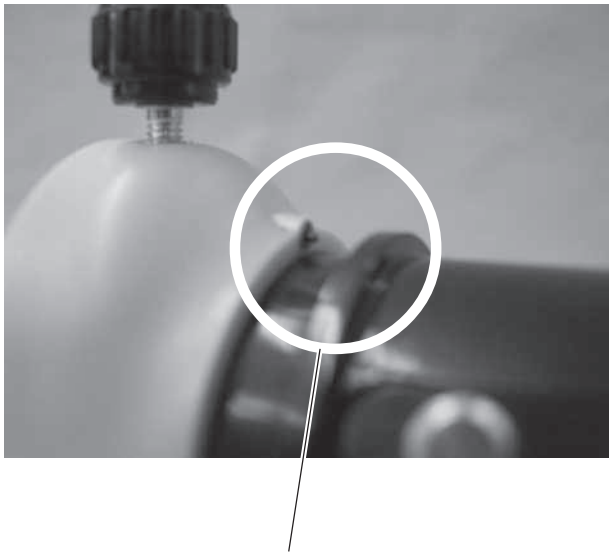
Parution 10/02

Démontage du pistolet (suite)



9.3. Remontage du pistolet à poudre

- Il faut remonter le pistolet dans l'ordre inverse à celui indiqué ci-dessus.
- S'assurer que le tuyau à poudre est poussé jusqu'à la butée.



S'assurer que le contact est bon !

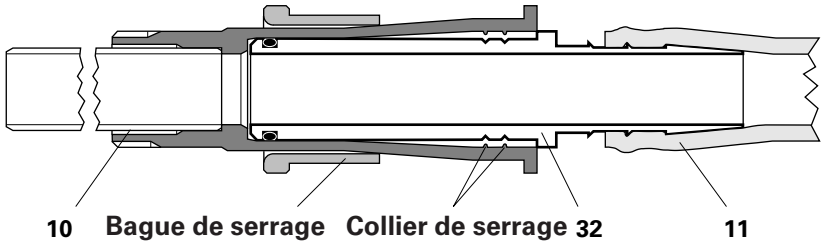
Fig. 14

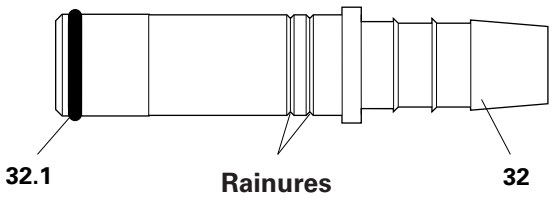
9.4. Réparations au pistolet à poudre

Presque aucune réparation ne doit être effectuée, à l'exception du remplacement des pièces défectueuses. La cascade peut être remplacée sans problèmes.
Toute réparation sur le câble de connexion du pistolet doit toutefois être effectuée par un centre de service agréé Gema ITW. Demandez à une agence ITW Gema.

9.5. Connexion du tuyau à poudre

Le tuyau à poudre (11) peut être branché directement dans le support de tuyau (10) et la bague de fermeture tirée jusqu'à la butée.
La poudre peut s'échapper du tuyau à poudre (11°. Lorsque les tolérances sont dépassées, il est recommandé d'utiliser le tube de raccordement (32).
Le tube de raccordement (32) doit être laissé sur le tuyau à poudre (11) pendant toute la durée d'utilisation, c'est à dire que s'il y a deux jeux de tuyaux à poudre, il faut doubler le nombre de tube de raccordement (32).
Au moment du branchement, s'assurer que le joint torique (32.1) est bien en place. Insérer le tube de raccordement (32) jusqu'à la butée et s'assurer que les rainures bloquent.





10. Support tuyau/ Tube à poudre
11. Tuyau à poudre
32. Raccord tuyau (avec joint torique)
32.1 Joint torique

Parution 10/02

9.6. Nettoyage des buses de pulvérisation

Tous les jours ou après chaque changement d'équipe :

- Souffler sur l'extérieur des buses de pulvérisation avec de l'air comprimé.

  Il est également possible d'utiliser des solvants ou autre liquide pour nettoyer les buses de pulvérisation.

  Toujours nettoyer avec un chiffon imbibé de solvant, ne jamais immerger les pièces dans du solvant !

- Vérifier le portage des buses de pulvérisation :

⚠ **IMPORTANT**

Vérifier que le manchon fileté est toujours bien serré. Si la buse de pulvérisation est mal ajustée, la haute tension du pistolet peut enflammer la buse de pulvérisation, ce qui endommagera nécessairement le pistolet à poudre.

Toutes les semaines :

- Retirer la buse de pulvérisation et nettoyer l'intérieur avec de l'air comprimé :

  Si un dépôt s'est formé, le retirer.

Tous les mois :

- Rechercher les signes d'abrasion sur la buse de pulvérisation :

  Changer la buse à jet plat si :
- le jet n'a plus une forme ovale régulière.
- il y a de profonds sillons dans la fente de la buse ou même quand l'épaisseur des parois n'est plus visible.
- le coin du support d'électrode est usé.

  Pour les buses avec déflecteur :
- lorsque le coin du support d'électrode est usé, il faut remplacer le support d'électrode.

Parution 10/02

10. Guide de résolution des problèmes

Pour la description d'autres problèmes, voir aussi le mode d'emploi OptiTronic, section " Code d'aide ".

Panne	Causes	Solutions
Le pistolet ne pulvérise pas de poudre bien que le poste de contrôle soit sous tension, la diode verte allumée et l'air comprimé disponible.	- L'injecteur, le clapet de non-retour ou le papillon de l'injecteur, le tuyau à poudre ou le pistolet est bouché	Nettoyer ou remplacer la pièce correspondante
	- le manchon d'insertion dans l'injecteur est usé	Remplacer
	- pas de fluidification	Voir le mode d'emploi OptiTronic, PH Réservoir de poudre PH
	Pas d'air de convoyage :	Remplacer
	- la soupape de contrôle de pression de l'OptiTronic est défectueuse	Remplacer
	- l'électrovanne de l'OptiTronic est défectueuse	Renvoyer pour réparation
Le pistolet pulvérise de la poudre, mais celle-ci n'adhère pas à la pièce.	- la carte électronique de l'OptiTronic est défectueuse	Augmenter la haute tension sur le poste de contrôle
	haute tension trop basse ou inexistante	Tester le pistolet avec un autre OptiTronic
	- câbles du pistolet à poudre (fiche ou connexion) défectueux	Renvoyer le manche du pistolet pour réparation
	- Panne de cascade haute tension.	Renvoyer pour réparation
Le pistolet pulvérise de la poudre, il y a de la haute tension, mais la poudre n'adhère pas à la pièce.	- Carte électronique du poste de contrôle défectueuse	Vérifier la mise à la terre Voir aussi Mode d'emploiSection 1
	- la pièce n'est pas correctementreliée à la terre	

Parution 10/02

Notes :

11. Liste des pièces détachées

11.1. Comment commander des pièces détachées

Lorsque vous commandez des pièces détachées pour une installation de revêtement par pulvérisation, merci de donner les précisions suivantes :

1. Type et numéro de série de votre installation

2. Numéro de référence, quantité et description de *chaque* pièce détachée

Exemple :

1. **Type** OptiGun, **N° de série :** XXX XXX
2. N° de référence : 382698, 1 pièce, joint statique

Lorsque vous commandez du câble et du tuyau, précisez la longueur désirée.

Les numéros des pièces détachées vendues au mètre/ yard commencent toujours par 1.. **...** et sont toujours indiqués par un astérisque (*****) dans la liste des pièces détachées.

Les pièces d'usure sont toujours suivies d'un dièse (**#**).

Toutes les dimensions des tuyaux à poudre en plastique sont données comme suit : diamètre extérieur (d/e) et diamètre intérieur (d/i) :

ex :

ø 8/6 mm, diamètre extérieur de 8 mm / diamètre intérieur de 6 mm (d/i).

Parution 10/02

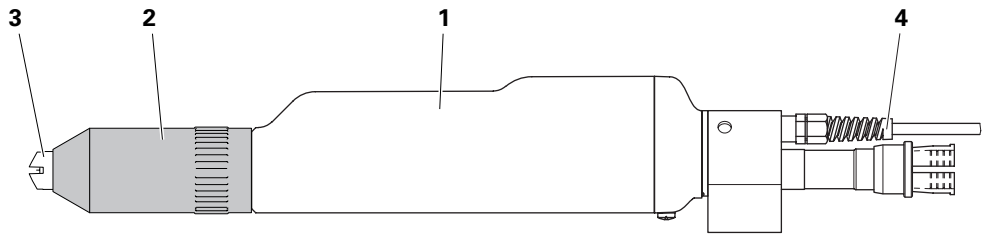
11.2. Pistolet à poudre automatique OptiGun

Remarques :

- Seules les pièces que l'utilisateur peut remplacer seul sans difficultés sont inclues dans la liste des pièces détachées.
- Si le câble du pistolet à poudre **(4**) est défectueux, il faut le renvoyer en totalité pour réparation.

11.3. Pistolet à poudre automatique OptiGun – complet

	OptiGun-A, pistolet à poudre automatique – complet Polarité – (négative), y compris articles 1 à 6,	385638
	OptiGun-A, pistolet à poudre automatique – complet Polarité + (positive), y compris articles 1 à 6,	385646
1	Manche du pistolet à poudre OptiGun-A - complet Polarité – (négative), voir aussi section 11.4.	385611
1	Manche du pistolet à poudre - OptiGun-A - complet Polarité + (positive), voir aussi section 11.4.	385620
2	Ecrou de connexion – voir aussi section 11.9.	379166
3	Buse à jet plat complète – voir aussi section 11.9.	379620**#**
4	Câbles du pistolet à poudre - complet - voir aussi section 11.8.	382892
5	Jeu de pièces (non représenté)	385670
	composition :	
	Fixation de câble avec fermeture Velcro (8x)	303070
	- vis – M8 x 50 mm	235113
	- Vis – M4 x 5 mm	216763
	- Rondelle - ø 8,4 / 20 x 2 mm	215880
	- Raccord rapide – NW5 - ø 6 mm	200840
6	Brosse de nettoyage - ø 12 mm (non représentée)	389765
7	Tuyau à poudre - ø 16 / 11 mm (non représenté)	103 012*****
8	Tuyau de air de rinçage - ø 6 / 4 mm (non représenté)	100 854*****



***** Merci d'indiquer la longueur
# pièce d'usure.

Fig. 15

11.4. Manche du pistolet à poudre OptiGun-A - complet

1	Manche – OptiGun-A - complet Polarité – (négative), voir aussi section 11.5.	385131
1	Manche – OptiGun-A - complet Polarité + (positive), voir aussi section 11.5.	385140
2	Tube à poudre - complet	38518**2#**
3	Support de pistolet à poudre	
4	Bague de serrage	358584

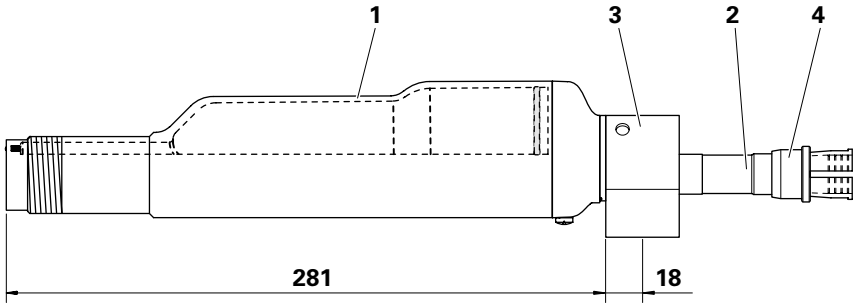
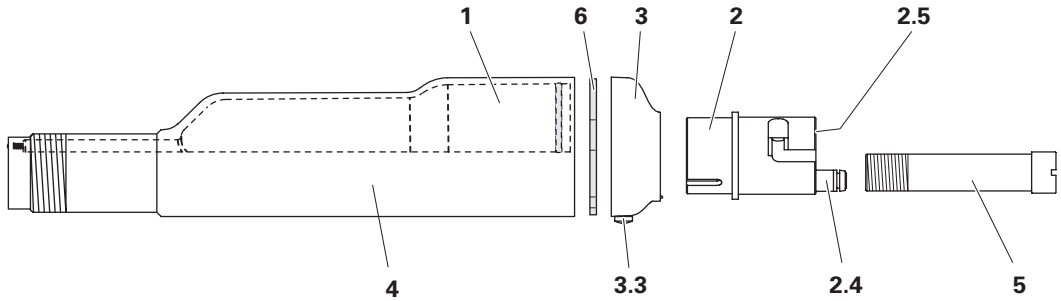


Fig. 16

11.5. Manche OptiGun A - complet

1	Cascade – complète - négative	385115
1	Cascade – complète - positive	385123
2	Connecteur complet, y compris articles 2.4 et 2.5	385158
2.4	Adaptateur - 1/8"-D06 mm	251542
2.5	Soupape —1/8"	265560
3	Adaptateur complet, y compris article 3.3	385069
3.3	Vis – M4 x 5 mm	216763
4	Manche (sans cascade)	391271
5	Boulon creux	382680
6	Joint statique	382698



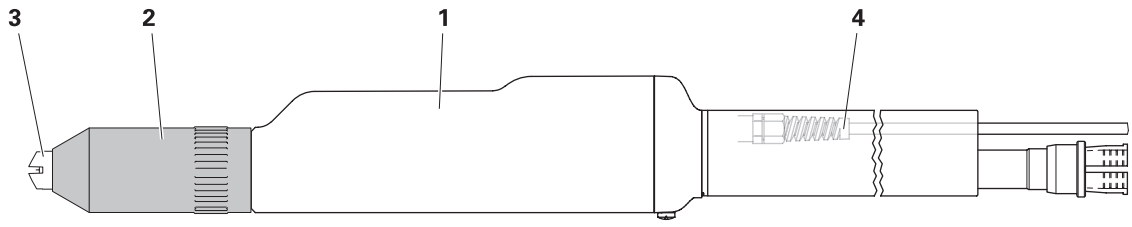
***** Merci d'indiquer la longueur
# pièce d'usure

Fig. 17

Parution 10/02

11.6. Pistolet à poudre automatique OptiGun- AX – complet

	OptiGun-AX, Pistolet à poudre automatique – complet Polarité – (négative), y compris articles 1 à 5,	
	OptiGun-AX-1650	385557
	OptiGun-AX-1450	385565
	OptiGun-AX-1250	385573
	OptiGun-AX-1050	385581
	OptiGun-AX-850	385590
	OptiGun-AX-650	385603
1	Manche du pistolet à poudre OptiGun AX - complet Polarité – (négative), voir aussi section 11.7.	
2	Ecrou de connexion – voir aussi section 11.9.	379166
3	Buse à jet plat complète – voir aussi section 11.9.	379620**#**
4	Câbles du pistolet à poudre – 20 m - complet - voir aussi section 11.8.	382892
5	Jeu de pièces (non représenté)	385662
	composition :	
	Fixation de câble avec fermeture Velcro	303070
	Vis – M4 x 5 mm	216763
	- Raccord rapide – NW5 - ø 6 mm	200840
6	Tuyau à poudre - ø 16 / 11 mm (non représenté)	103012*****
7	Tuyau pour l'air de rinçage - Ø 6/4 mm (non représenté)	100854*****

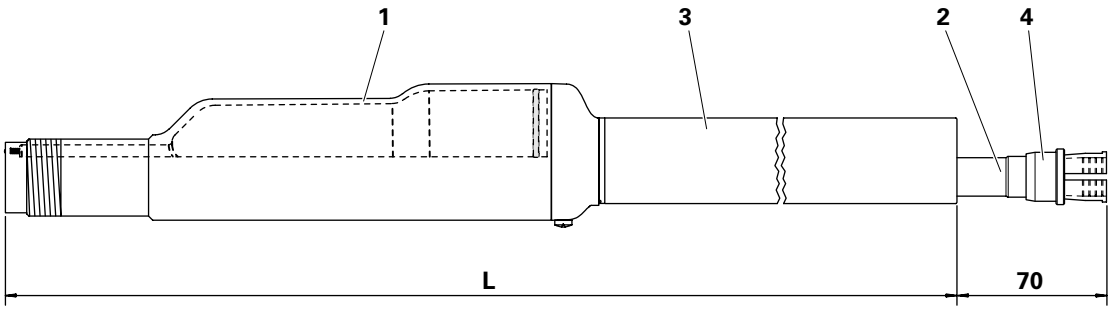


***** Merci d'indiquer la longueur
# pièces d'usure

Fig. 18

11.7. Manche du pistolet à poudre OptiGun AX - complet

	Manche du pistolet à poudre OptiGun AX - complet Polarité – (négative)	
	OptiGun-AX-1650 L = 1646 mm	385492
	OptiGun-AX-1450 L = 1 446 mm	385506
	OptiGun-AX-1250 L = 1 246 mm	385514
	OptiGun-AX-1050 L = 1 046 mm	385522
	OptiGun-AX-850 L = 846 mm	385530
	OptiGun-AX-650 L = 646 mm	385549
1	Manche – OptiGun-A - complet Polarité – (négative), voir aussi section 11.5.	385131
2	Tube à poudre - complet (incl. pos. 4)	
	OptiGun-AX-1650	385255**#**
	OptiGun-AX-1450	385344**#**
	OptiGun-AX-1250	385352**#**
	OptiGun-AX-1050	385360**#**
	OptiGun-AX-850	385379**#**
	OptiGun-AX-650	385387**#**
3	Tube d'extension	
	OptiGun-AX-1650	384682
	OptiGun-AX-1450	385441
	OptiGun-AX-1250	385450
	OptiGun-AX-1050	385468
	OptiGun-AX-850	385476
	OptiGun-AX-650	385484
4	Bague de serrage	358584



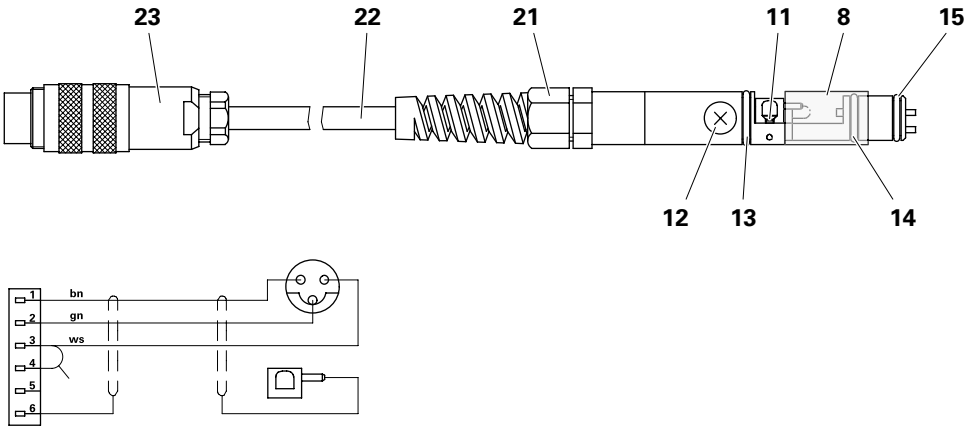
***** Merci d'indiquer la longueur
# pièces d'usure

Fig. 19

Parution 10/02

11.8. Câble du pistolet à poudre - complet

	Câble du pistolet à poudre – complet -11 m	382876
	Câble du pistolet à poudre – complet -15 m	382884
	Câble du pistolet à poudre – complet -20 m	382892
8	Couvercle	360317
11	Vis – M2 x 4 mm	257958
12	Vis – M5 x 6 mm	263907
13	Joint torique - ø 10,82 x 1,78 mm	232556
14	Joint torique - ø 7,65 x 1,78 mm	232564
15	Joint torique - ø 8,10 x 1,6 mm	263818
21	Boulon de presse-garniture – PG 07 avec protection anti courbure	208426
22	Câble – 3 x 0,75 mm² - gainé	104892*
23	Fiche – 6 broches	261475



bn = marron
gn = vert
ws = blanc

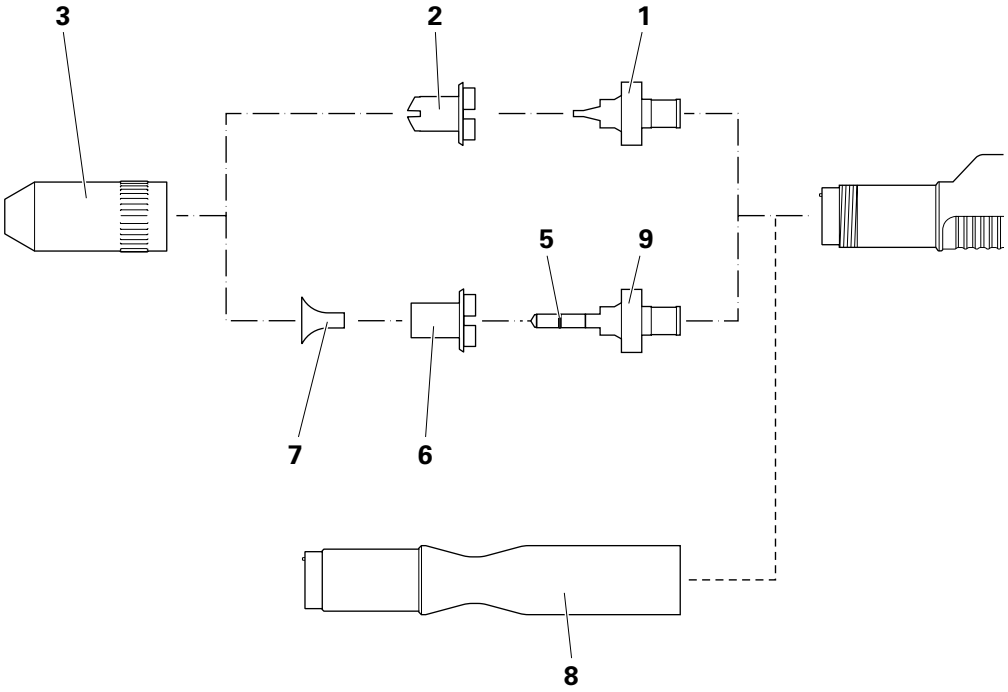
***** Merci d'indiquer la longueur
# pièces d'usure

Fig. 20

11.9. Combinaisons de buses pour OptiGun

	Jeu de buses – jet plat (articles 1 et 2)	379620
	Jeu de buses – jet rond (articles **5, 6, 9**)	382922
1	Support d'électrode (Buse à jet plat)	37914**0#**
2	Buse à jet plat	37785**6#**
3	Manchon fileté	379166
5	Joint torique - **ø** 5 x 1 mm	23160**6#**
6	Buse à jet rond	37851**8#**
7	Plaque de déflexion - Ø 16 mm	33134**1#**
7.1	Plaque de déflexion - Ø 24 mm	33133**3#**
7.2	Plaque de déflexion - Ø 32 mm	33132**5#**
8	Extension – 150 mm	37885**2#**
8.1	Extension -300 mm	37886**0#**
9	Support d'électrode, article **5** inclus (Buse à jet rond – électrode centrale)	38291**4#**

Pour d'autres types de buse, consulter la page dépliante " Vue d'ensemble du système " !



***** Merci d'indiquer la longueur
# pièces d'usure

Fig. 21

Parution 10/02

DOCUMENTATION OPTIGUN

© Copyright 2000 ITW Gema AG, CH -9015 St.Gall
Tous droits réservés.

Cette publication est protégée par copyright. Toute copie non autorisée est interdite par la loi. Cette publication ne peut être ni reproduite, ni photocopiée, ni traduite, ni enregistrée sur un système de recherche automatique, ni transmise, même partiellement, sous quelque forme que ce soit ou par quelque moyen que ce soit, sans le consentement explicite écrit de la société ITW Gema AG.

OptiTronic, OptiGun, EasyTronic, EasySelect, EasyFlow et SuperCorona sont des marques déposées de ITW Gema AG.

OptiMatic, OptiMove, OptiMaster, OptiPlus, OptiMulti et Gematic sont des marques commerciales de ITW Gema AG.

Tous les autres noms de produits sont des marques commerciales ou des marques déposées de leurs propriétaires respectifs.

Différentes marques commerciales ou marques déposées sont citées dans ce manuel. Cela ne signifie pas que les fabricants concernés ont approuvé ou sont liés de quelque façon à ce manuel.

Nous avons, dans la mesure du possible conservé l'orthographe des marques commerciales et des marques déposées choisi par le propriétaire des droits de copyright.

A notre connaissance et en toute bonne foi, les informations contenues dans cette publication étaient correctes et valides à la date de publication.
ITW Gema AG ne garantit nullement le contenu ou l'utilisation de cette publication, la société se réserve le droit de réviser cette publication et de faire toute modification de son contenu sans préavis.

IMPRIME EN SUISSE

ITW Gema AG
Mövenstrasse 17
9015 St. Gallen
Suisse

Téléphone : +41-71-313 83 00
Fax : +41-71-313 83 83

Courriel : info@itwgema.ch
Site Internet : www.itwgema.ch

Parution 10/02